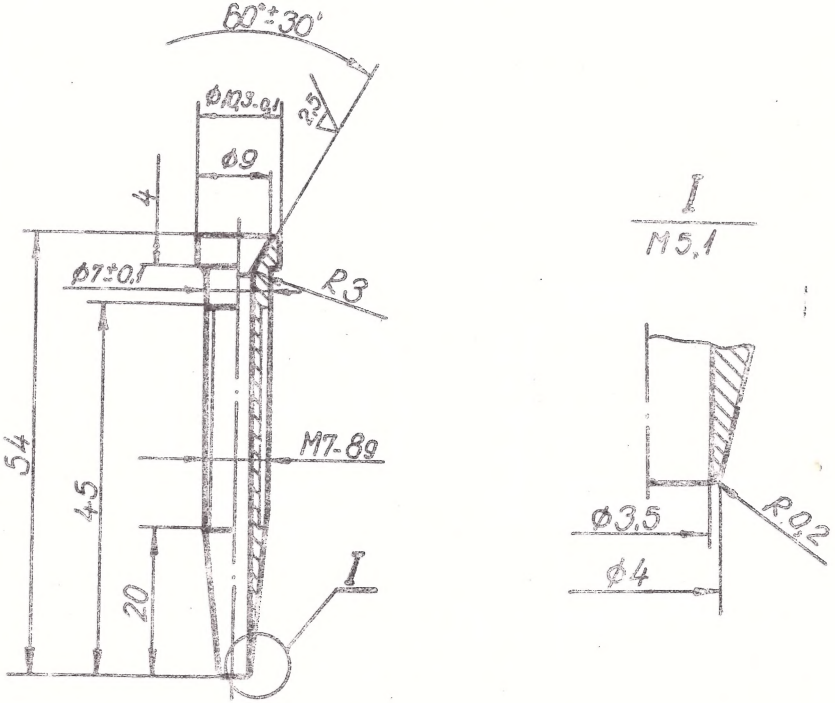
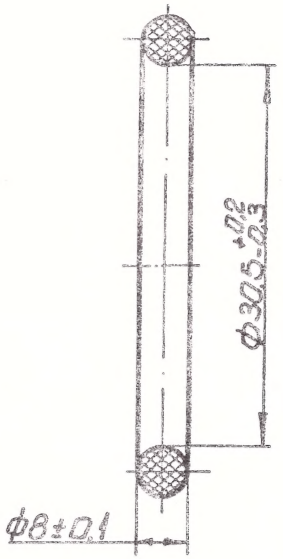
$R_z 80$ / √



ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Покрытие — elZn 10g chr по БДС 3009-73.
2. Предельный отпуск свободных размеров по IT 15.

008 02.08.02 НАКОНЕЧНИК ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ Сталь 45

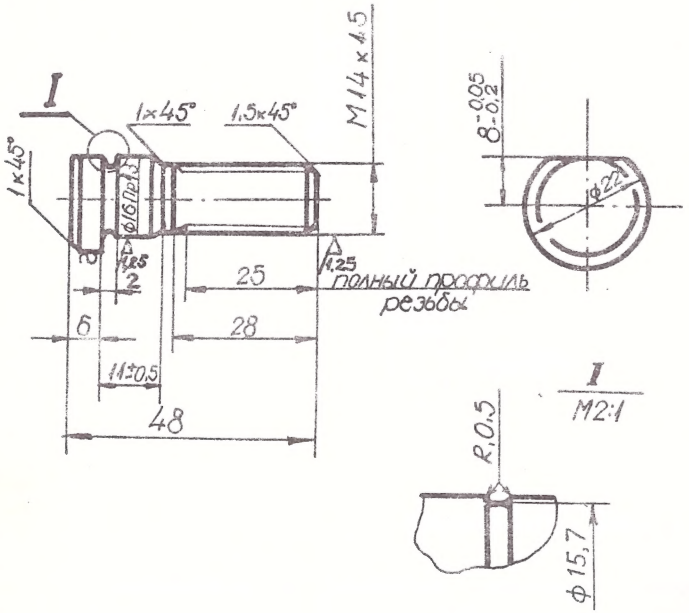


ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Трещины, заусенцы, включения и радиальные нарезки не допускаются.
2. Гладкость поверхности не более 2,5 √

001.3 00.00.05 «О» КОЛЬЦО Ø30,5×8 Вулканизат 112.503.3 БДС 10616-72

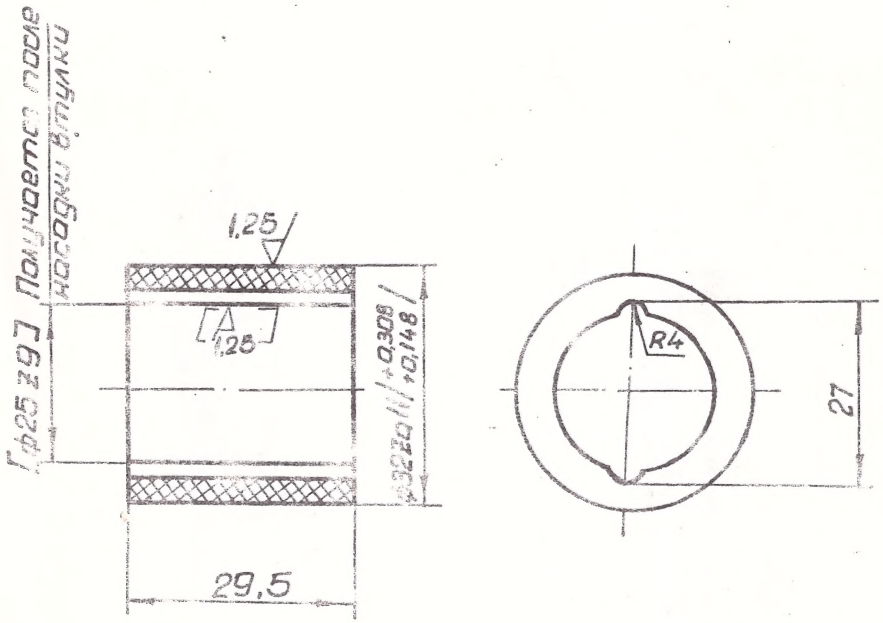
$R_z 40$ / 1.25 /



Ø16 Пр 13	+0,075 +0,040

ОН 04 60855-72 — БОЛТ ДЛЯ ОБОДА АМ 14×1,5 — Сталь 40Х

$R_z 80$



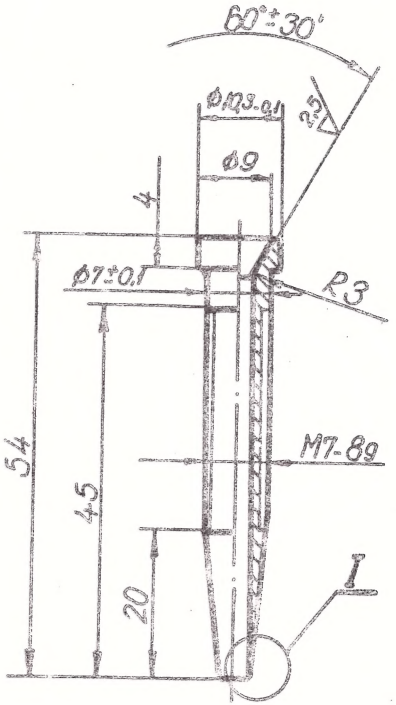
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

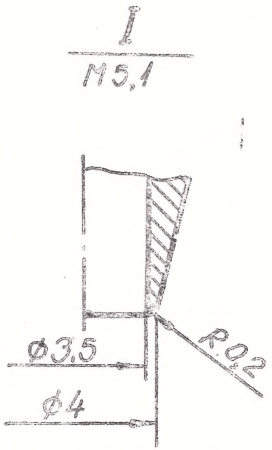
1. Класс чистоты поверхности прессформы 0,15 полированная.
2. Не допускать образования всасываний и пор!
3. Термообработку втулки производить не позже, чем через 10 часов после ее выдавливания
4. Размеры в средних скобах — после монтажа.
5. Допуски свободных размеров по IT 15.

Ø322 a 11	+0,308 +0,148

011 07.01.06 — ПОДШИПНИКОВАЯ ВТУЛКА — Полиамид «Rilsan» BMN G9 по ОН 147-76

$R_z 80$ / √

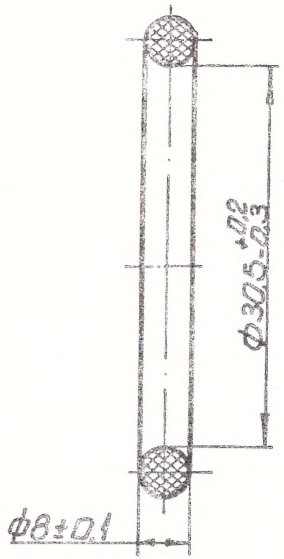




ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Покрытие — elZn 10g chr по БДС 3009-73.
2. Предельный отпуск свободных размеров по IT 15.

008 02.08.02 НАКОНЕЧНИК ЦИЛИНДРИЧЕСКИЙ Сталь 45

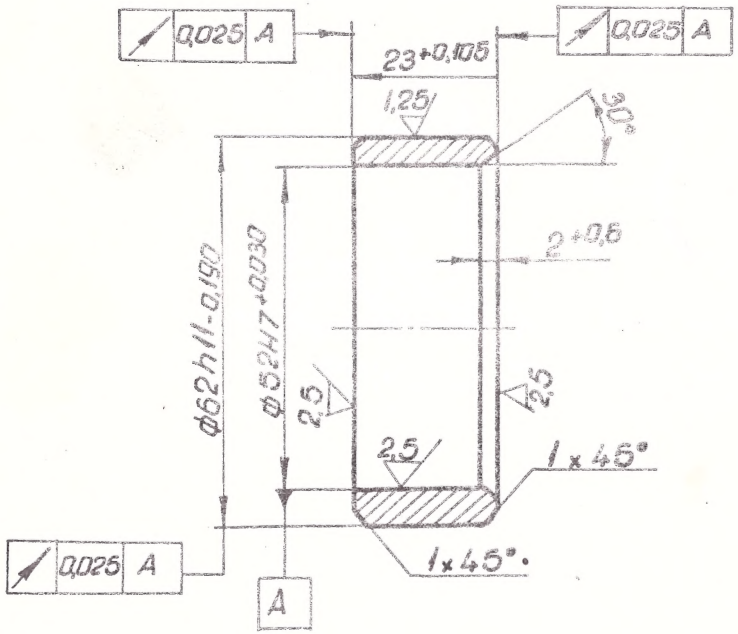


ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Трещины, заусенцы, включения и радиальные нарезки не допускаются.
2. Гладкость поверхности не более 2,5

091.3 00.00.05 «О» КОЛЬЦО Ø30,5×8

Вулканизат 112.503.3
БДС 10616 - 72

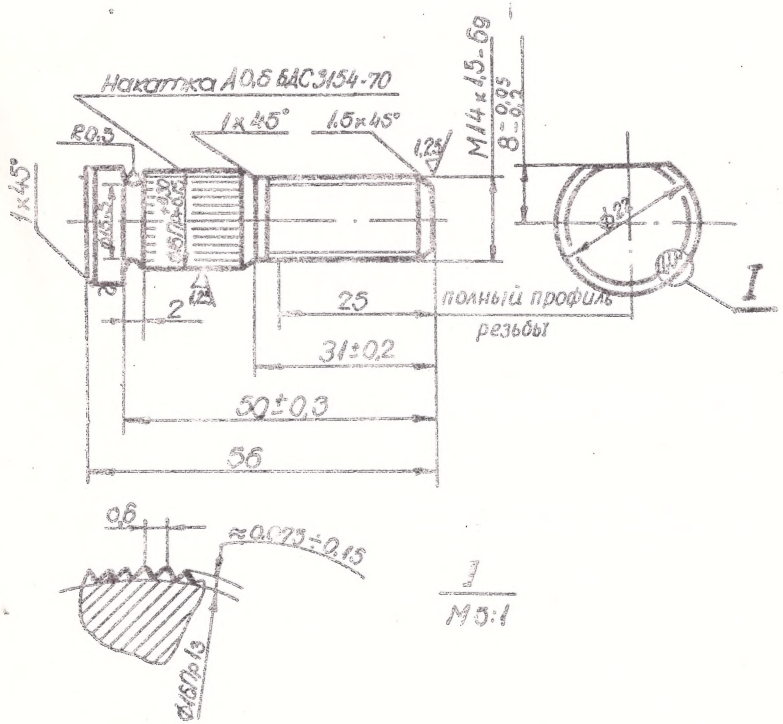


ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

Термообработка:
Закалка и отпуск. Твердость по Ø62h11 HRc=45÷50.

6159 02.00.04 ВТУЛКА

Сталь 40Х
БДС 63[illegible]



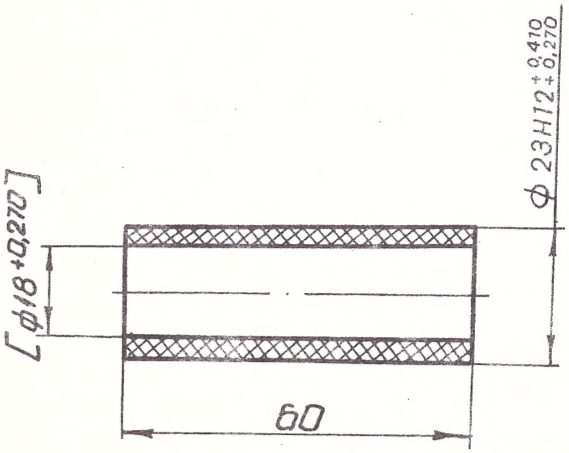
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Допустимая несоосность диаметра Ø16 Пр 1з и резьбы М14×1,5 не более 0,05.
2. Не допускаются трещины, уменьшение или срывание резьбы.
3. Допускаются центровые отверстия А 1,6 — БДС 3163-72.

ОН-04 60855-72 БОЛТ КОЛЕСНЫЙ БМ 14×1,5-Т

Сталь 40Х

2,5



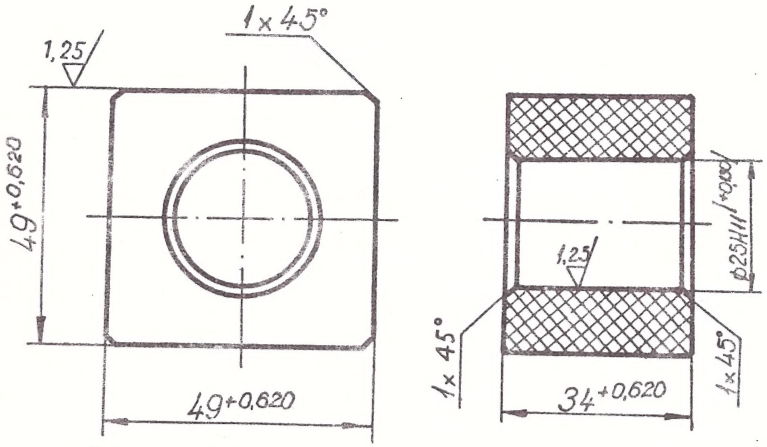
ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ

1. Не допускать образования всасываний и пор!
2. Размеры в средних скобах достигнуть при монтаже рессоры.
3. Все размеры, допуски которых неозначены, изполнить по IT 15.

006 30.30.08 РЕССОРНАЯ ВТУЛКА

Полиамид «Rilsan» BMN G9 по ОН 147-76

1,25



4921 00.00.04 КУЛИСА

Полиамид «Rilsan» BMNG8 ЗН 147-76